



PATENT APPLICATION  
CH-8006  
LeA 36,004

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

IN APPLICATION OF )  
GUELTEKIN ERDEM ET AL )  
SERIAL NO.: 10/701,339 )  
FILED: NOVEMBER 4, 2003 )  
TITLE: PROCESS FOR THE )  
SEPARATION OF MIXTURES )  
CONTAINING M- AND P- )  
DICHLOROBENZENE )

**CLAIM FOR PRIORITY UNDER 35 USC §119**

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Applicants hereby claim foreign priority benefits under Title 35, United States Code, §119, as stated on their previously submitted Declaration and Power of Attorney document.

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to:  
Commissioner for Patents, Alexandria, VA 22313-1450, on 4/04/04 Date

Godfried R. Akorli Reg. No. 28,779  
Name of applicant, assignee or Registered Representative


Signature

April 1, 2004

Date

Applicants further submit the enclosed certified copy of German application  
102 51 191.8, claiming foreign priority on the above-identified U.S. application.

Respectfully submitted,

By   
Godfried R. Akorli  
Attorney for Applicants  
Reg. No. 28,779

Bayer Chemicals Corporation  
100 Bayer Road  
Pittsburgh, Pennsylvania 15205-9741  
(412) 777-3061  
FACSIMILE PHONE NUMBER:  
(412) 777-2612

s:/sr/akorli/gra0646

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung



**Aktenzeichen:**

102 51 191.8

**Anmeldetag:**

04. November 2002

**Anmelder/Inhaber:**

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT, Leverkusen/DE

**Bezeichnung:**

Verfahren zur Trennung von m- und p-  
Dichlorbenzol enthaltenden Gemischen

**IPC:**

C 07 C 21/08



**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 24. Oktober 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

Hoiß

**Verfahren zur Trennung von m- und p-Dichlorbenzol enthaltenden Gemischen**

Bei dem herkömmlichen Herstellungsprozess von Dichlorbenzolen über die Chlorierung von Benzol, fallen neben den drei isomeren Dichlorbenzolen (DCB), auch Chlorbenzol und höher chlorierte Benzole (z.B. Trichlorbenzole) an. Während sich das Monochlorbenzol und die höher chlorierten Benzole leicht von den Dichlorbenzolen destillativ abtrennen lassen, gehört die Gewinnung von reinem m-Dichlorbenzol und reinem p-Dichlorbenzol zu den schwierigsten Trennaufgaben der aromatischen Zwischenproduktchemie. Denn die Siedepunkte zwischen m- und p-DCB liegen weniger als 1°C auseinander, so dass die destillative Trennung in hoher Reinheit durch fraktionierte Rektifikation praktisch unmöglich ist.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Trennung von m-/p-Dichlorbenzol durch extraktive Rektifikation mit Extraktionsmitteln und Abtrennung dieser Extraktionsmittel. Durch das erfindungsgemäße Verfahren können m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol, aus Gemischen die m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol enthalten, in hoher Reinheit erhalten werden. Reine Dichlorbenzole sind wichtige Zwischenprodukte für Farbstoffe, Riechstoffe und Pharmazeutika.

Aufgrund der schwierigen Trennung von m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol gibt es auch Ansätze, über komplizierte chemische Umwege, die Isomere in reiner Form zu erhalten. So wird beispielsweise in JP 53044528 das m-Dichlorbenzol und das o-Dichlorbenzol in einer Dichlorbenzolmischung mit Hilfe von Schwefelsäure selektiv sulfoniert. Nach Abtrennung des nicht-reagierten p-Dichlorbenzols werden m-Dichlorbenzol und o-Dichlorbenzol durch Desulfonierung bei höherer Temperatur erhalten. In US-PS 3 170 961 wird der Umweg über Brom-Isomere vorgeschlagen. In diesem Verfahren werden die Dichlorbenzole bromiert. Die Brom-Isomere können durch Destillation getrennt werden, um dann durch Abspaltung von Brom reine Dichlorbenzole zu erhalten. Diese Verfahren sind jedoch schwierig und teuer.

Mit Hilfe der Schmelzkristallisation, wie sie für die Trennung von vielen aromatischen Isomeren mit Erfolg angewendet wird, ist die Auftrennung von Gemischen aus m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol in reines m-Dichlorbenzol und reines p-Dichlorbenzol nicht möglich, da das binäre System bei einem Gehalt von 88 Gew.-% m-Dichlorbenzol ein Eutektikum zeigt. Mit dieser Trennmethode kann nur eines der beiden Isomere in reiner Form erhalten werden. Zudem werden für die Isolierung von m-Dichlorbenzol tiefe Temperaturen (ca.  $-30^{\circ}\text{C}$ ) benötigt, was den Prozess unwirtschaftlich macht.

10 In der Literatur werden weiterhin Verfahren zur Trennung von m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol beschrieben, die auf der unterschiedlichen Adsorption an Zeolithen beruhen. So werden zwar in z.B. JP 11 158 093 Trennfaktoren zwischen m-DCB und p-DCB genannt, die durchaus technisch zu reinen Isomeren führen, diese Verfahren haben jedoch den Nachteil, dass die Regeneration des Zeolithen aufwendig ist und  
15 hohe Mengen an Lösemitteln im Kreis gefahren werden müssen.

Eine besonders günstige Trenntechnik ist die Extraktivrektifikation. Dazu wird dem zu trennenden Gemisch ein Extraktionsmittel zugegeben, welches über selektive Wechselwirkungen das Dampf-Flüssig-Phasengleichgewicht in der Art beeinflusst,  
20 dass Trennfaktoren von ungleich eins erhalten werden. In der Schrift JP 58 174 333 werden dazu Anilinderivate genannt. Danach werden Trennfaktoren im Bereich von 1.08 bis 1.16 erhalten. In dieser Substanzklasse sind einige Stoffe dabei, die einen ungünstigen Siedepunkt zeigen und zudem sind einige Stoffe technisch schwer herzustellen und somit teuer. In JP 54 160 322 werden die Stoffe Sulfolan (Trennfaktor 1,15), Decanol (Trennfaktor 1,1) und die drei Isomeren des Kresols (Trennfaktoren 1,07 bis 1,14) angegeben. Sulfolan ist wegen seines hohen Siedepunktes und seiner chemischen Unbeständigkeit bei höheren Temperaturen nicht gut geeignet für  
25 die Trennung der DCB-Isomere. In einer Dissertation (Unverdorben, L., Universität Erlangen-Nürnberg, 1992) wurden die Trennfaktoren von Alkylencarbonaten (Ethylencarbonat, Propylencarbonat) bestimmt. Danach werden Trennfaktoren von  
30 1,13 bis 1,14 erhalten.

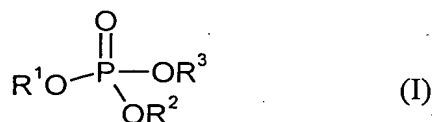
Die oben genannten Stoffe zeigen jedoch einige Nachteile. Trennfaktoren von  $< 1,15$  erfordern eine sehr hohe Trennleistung. Einige der bekannten Stoffe sind mehr oder weniger toxisch. Bei einigen Stoffen liegen die Siedepunkte ungünstig, so dass die Trennung zwischen Extraktionsmittel und p-DCB aufwendig ist. Zudem zeigen einige Stoffe Zersetzung, so dass sie nicht mehrfach eingesetzt werden können.

Es bestand die Aufgabe, ein Verfahren auf Basis der Extraktivrektifikation zu entwickeln, mit dem m-DCB und p-DCB getrennt werden können, aus Gemischen die m-DCB und p-DCB enthalten. Gegenüber dem Stand der Technik sollen die dazu notwendigen Extraktionsmittel Trennfaktoren (m-DCB/p-DCB) von deutlich ungleich eins erzeugen, damit der Trennaufwand reduziert wird. Der Zusatzstoff sollte insbesondere höher siedend als das zu trennende Isomerenpaar m-DCB und p-DCB. Weiterhin soll die Siedepunktsdifferenz bei 1 atm zwischen dem Extraktionsmittel und p-DCB möglichst mindestens  $20^{\circ}\text{C}$ , besser mindestens  $35^{\circ}\text{C}$  betragen um eine einfache destillative Abtrennung des Extraktionsmittels vom p-DCB zu ermöglichen. Die Extraktionsmittel sollen zudem toxikologisch und ökologisch unbedenklich sein. Weiterhin sollen aus Kostengründen entweder Extraktionsmittel mit hoher Langzeitstabilität oder großtechnisch verfügbare preiswerte Extraktionsmittel eingesetzt werden.

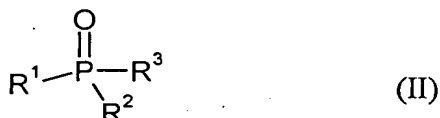
Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass ausgewählte Phosphorsäureester, z.B. Triethylphosphat und Phosphinoxide, z.B. Tri-n-propylphosphinoxid oder Tri-n-butylphosphinoxid oder deren Gemische im Prozess als Extraktionsmittel eingesetzt werden.

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Trennung von Chlorbenzol-Gemischen enthaltend m- und p-Dichlorbenzol mittels extraktiver Rektifikation unter Verwendung eines Extraktionsmittels, Trennung der Komponenten in eine m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol enthaltende Fraktion und abschließende Abtrennung des Extraktionsmittels von einer der erhaltenen Fraktionen, dadurch ge-

kennzeichnet, dass als Extraktionsmittel ein Phosphorsäureester der allgemeinen Formel (I)



wobei  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden sind und für einen aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkyl- oder Alkylenrest stehen und  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  zusammen mindestens 3 und maximal 12 C-Atome enthalten, oder eine Mischung verschiedener derartiger Phosphorsäureester oder ein Phosphinoxid der allgemeinen Formel (II)



wobei  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden sind und für einen aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkyl- oder Alkylenrest oder Wasserstoff stehen und hierbei aber  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  zusammen mindestens 3 und maximal 12 C-Atome enthaltenen, oder eine Mischung verschiedener derartiger Phosphinoxide oder eine Mischung der genannten Phosphorsäureester und Phosphinoxide verwendet wird.

Die oben genannten Alkanreste und Alkenreste können bevorzugt unverzweigt, verzweigt, cyclisch, gesättigt und ungesättigt sein.

Bevorzugt stehen in der Formel (I) oder (II) für das Extraktionsmittel  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden für einen Rest aus der Reihe: Methyl, Ethyl, n-Propyl, Isopropyl, n-Butyl, tert-Butyl, n-Pentyl, sec.-Butyl.

Besonders bevorzugt wird als Extraktionsmittel Triethylphosphat, Tripropylphosphinoxid oder Tributylphosphinoxid allein oder in Mischung verwendet.

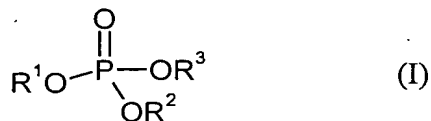
In einem bevorzugten Verfahren wird die Trennung in einer Rektifikationskolonne durchgeführt, wobei der Druck am Kolonnenkopf im Bereich von 5 bis 70 hPa, und die Druckdifferenz zwischen Kolonnensumpf und Kolonnenkopf 0 bis 100 hPa beträgt und gegebenenfalls die Anzahl theoretischer Trennstufen 20 bis 200 beträgt.

Besonders bevorzugt beträgt der Druck am Kolonnenkopf 5 bis 15 hPa, und die Druckdifferenz zwischen Kolonnensumpf und Kolonnenkopf 0 bis 20 hPa und gegebenenfalls die Anzahl theoretischer Trennstufen 60 bis 120.

Das Gewichtsverhältnis von Rücklauf zu Destillat beträgt in einer bevorzugten Ausführung des Verfahrens 1:1 bis 20:1, besonders bevorzugt 3:1 bis 8:1.

Das Gewichtsverhältnis von Zulauf des Extraktionsmittels zu Zulauf des m-/p-Dichlorbenzolgemisches beträgt in einer weiteren Form des Verfahrens insbesondere 2:1 bis 40:1, insbesondere bevorzugt 6:1 bis 12:1.

Gegenstand der Erfindung ist ebenfalls die Verwendung von Phosphorsäureestern und Phosphinoxiden insbesondere solchen der Formeln (I) oder (II) als Extraktionsmittel für die Extraktivrektifikation.



Hierin weisen die Reste  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  die oben angegebene Bedeutung auf.



Mit der Erfindung ist es möglich, aus Mischungen die m-DCB und p-DCB enthalten, durch Extraktivrektifikation Fraktionen mit m-DCB und Fraktionen mit p-DCB zu erhalten, die praktisch das andere Isomer nicht mehr enthalten. Das Einsatzgemisch kann mehr oder viel mehr m-DCB als p-DCB enthalten. Das Einsatzgemisch kann  
5 auch mehr oder viel mehr p-DCB als m-DCB enthalten. Das Einsatzgemisch kann auch die beiden Isomere in gleicher Konzentration enthalten. Für den gesamten Konzentrationsbereich können hohe Reinheiten von nahezu 100 % erreicht werden. Das Isomerengemisch kann neben diesen beiden DCB-Isomeren noch weitere chlorierte Benzole, wie z.B. Monochlorbenzol, o-Dichlorbenzol und höher chlorierte  
10 Aromaten enthalten. Weiterhin können Stoffe enthalten sein, die üblicherweise bei der Chlorierung von Benzol vorliegen oder bei der Reaktion gebildet werden, wie z.B. chlorierte Nitrochlorbenzole, Benzol, Chlorwasserstoff und Katalysator.

Zum Beweis der Wirksamkeit der erfindungsgemäß verwendeten Extraktionsmittel  
15 sind in nachfolgender Tabelle die Trennfaktoren zusammengestellt. Mit Ausnahme der Daten zum Tributylphosphinoxid wurden diese Werte bei 120°C nach der Head-spacemethode gemessen, die bereits früher in Verfahrenstechnik 8 (1974) Nr.12, S. 343-347 erläutert wird. Die Messungen wurden bei einer Konzentration in der Flüssigkeit von 10 Mol-% m-DCB, 10 Mol-% p-DCB und 80 Mol-% Extraktions-  
20 mittel ausgeführt. Die Daten zum Tributylphosphinoxid wurden mit einer dynamischen Gleichgewichtsapparatur bei 80 hPa gemessen und mit den Mitteln der klassischen Thermodynamik auf 120°C und 10 Mol-% m-DCB, 10 Mol-% p-DCB und 80 Mol-% Tri-n-butylphosphinoxid umgerechnet. Zum Vergleich in der Wirksamkeit dieser Extraktionsmittel sind auch die entsprechenden Messwerte für Sulfo-  
25 lan und Propylencarbonat in die Tabelle aufgenommen worden. Der Wert zu Propylencarbonat ist ein Messwert von Unverdorben, L., Dissertation, Universität Erlangen-Nürnberg, 1992.

Extraktionsmittel	Trennfaktor
-------------------	-------------

5	<table border="0"> <tr> <td>Triethylphosphat</td> <td>1,23</td> </tr> <tr> <td>Tri-n-propylphosphinoxid</td> <td>1,21</td> </tr> <tr> <td>Tri-n-butylphosphinoxid</td> <td>1,17</td> </tr> <tr> <td>Sulfolan</td> <td>1,14</td> </tr> <tr> <td>Propylencarbonat</td> <td>1,14</td> </tr> </table>	Triethylphosphat	1,23	Tri-n-propylphosphinoxid	1,21	Tri-n-butylphosphinoxid	1,17	Sulfolan	1,14	Propylencarbonat	1,14
Triethylphosphat	1,23										
Tri-n-propylphosphinoxid	1,21										
Tri-n-butylphosphinoxid	1,17										
Sulfolan	1,14										
Propylencarbonat	1,14										

Die Prüfungen ergaben, dass die Phosphorsäureester und die Phosphinoxide im Vergleich zu den anderen Stoffen sehr gute Trennfaktoren zeigen. Langzeitstabilitätsuntersuchungen zu den Phosphorsäureestern/Dichlorbenzol-Gemischen zeigen, dass auch nach Wochen nur sehr geringe Anteile an Ester wegreaktiert ist. Die Phosphinoxide zeigen ebenfalls eine hohe thermische Stabilität. Weiterhin zeige beide Substanzklassen unter den relevanten Bedingungen keine Reaktionen mit chlorierten Aromaten. Phosphorsäureester und Phosphinoxide sind daher und aufgrund ihrer überwiegend erst im Rahmen dieser Erfindung ermittelten positiven Stoffeigenschaften und nicht zuletzt auch wegen leichten Abtrennbarkeit von den Dichlorbenzolen als Extraktionsmittel für eine Extraktivrektifikation von m-/p-DCB-Gemischen hervorragend geeignet.

20

Im Allgemeinen weist das in die Extraktionskolonne eingespeiste, zu trennende Gemisch eine Temperatur auf, die in Abhängigkeit vom gewählten Kolonnendruck zwischen 20 und 80°C und vorzugsweise zwischen 40 und 60°C liegt. Die Zulauftemperatur des Extraktionsmittels liegt zweckmäßigerweise zwischen 50 und 70°C. Die Sumpftemperatur in der Extraktivrektifikationskolonne sollte zweckmäßigerweise 130°C vorzugsweise 110°C nicht überschreiten.

25

Das erfindungsgemäße Verfahren kann auch dazu verwendet werden, um aus einer Mischung aus m-DCB und p-DCB reines p-DCB zu gewinnen oder um aus einer Mischung aus m-DCB und p-DCB sowohl reines m-DCB als auch reines p-DCB zu gewinnen.

30

Das Verfahren ermöglicht insbesondere auch Anwendungen zur Trennung von m-DCB und p-DCB, in denen die Extraktivrektifikation mit einer Schmelzkristallisation oder einer Chromatographie kombiniert wird, um sehr hohe Reinheiten zu erhalten.

5

Das Verfahren ermöglicht insbesondere auch Anwendungen zur Trennung von m-DCB und p-DCB, bei der sowohl die Extraktivrektifikation von m-DCB und p-DCB als auch die gemeinsame Abtrennung des p-DCB und des restlichen m-DCB vom Extraktionsmittel in einer einzigen Kolonne mit dampfförmiger Seitenstromentnahme erfolgt. Die Kolonne weist in diesem Fall bevorzugt einen an die dampfförmige Seitenstromentnahme angeschlossenen mehrstufigen Kolonnenverstärkungsabschnitt (Seitenstromkolonne) mit Kopfkondensator und Rücklaufteiler auf, in dem das p-DCB und das restliche m-DCB vom Extraktionsmittel abgetrennt wird. Im Kopf der Kolonne wird das reine m-DCB und im Sumpf das reine Extraktionsmittel gewonnen, welches wieder zurück in die Kolonne geführt wird (vgl. Fig. 1). Die Qualität des Kopfproduktes wird hierbei z.B. über eine Produktanalyse oder eine Online-Analytik sichergestellt, welche auf das Rücklaufverhältnis in der Kolonne entsprechend Einfluss nimmt. Die Seitenstromentnahmemenge wird z.B. über eine Temperaturmessung an einer entsprechend sensiblen Stelle in der mit konstantem Rücklaufverhältnis betriebenen Seitenstromkolonne geregelt, welche den Öffnungsgrad eines Ventils in der Kondensatleitung hinter dem Kopfkondensator der Seitenstromkolonne reguliert. Aufgrund der damit verbundenen Einflussnahme auf den Flüssigkeitsstand und damit auf die wirksame Fläche in diesem Kondensator erfolgt die selbsttätige Regulierung der TEP-Konzentration im entnommenen Seitenstrom.

10  
15  
20

25

Die Trennung von m- und p-Dichlorbenzol sowie die Rückgewinnung des Extraktionsmittels wird bevorzugt in einer Rektifikationskolonne durchgeführt, wobei zur Rückgewinnung des Extraktionsmittels an die Rektifikationskolonne über eine dampfförmige Seitenstromentnahme eine Seitenstromkolonne angeschlossen ist.

30

Das Verfahren ermöglicht insbesondere auch Anwendungen, bei dem das Extraktionsmittel vom p-Dichlorbenzol durch Destillation oder durch Extraktion oder durch Kristallisation abgetrennt wird.

- 5 Besonders vorteilhaft ist eine Variante des Verfahrens, in der der Extraktiv-Rektifikation eine Schmelzkristallisation nachgeschaltet ist um mit reduziertem Energieaufwand das gewünschte Isomere insbesondere p-Dichlorbenzol, in sehr hoher Reinheit ( $>>99$  Gew.-%) zu erhalten.

**Beispiel**

Eine Laborkolonne mit 30 mm Innendurchmesser, mit einem innen verspiegelten, außen beheizten Vakuummantel, die mit 3 mm x 3 mm (Maschenweite) Maschendraht-  
5 rahtringen gepackt ist und eine trennwirksame Höhe von 2,5 m aufweist, wird in 1,0 m Höhe mit dem zu trennenden Gemisch bestehend aus 75 Gew.-% m-DCB und 25 % Gew.-p-DCB mit einer Temperatur von 50°C und in 2,0 m Höhe mit dem Extraktionsmittel Triethylphosphat mit einer Temperatur von 60°C gespeist.

10 Der Druck am Kolonnenkopf beträgt 10 hPa und im Kolonnensumpf 30 hPa. Das Extraktionsmittel verlässt den Kolonnensumpf flüssig siedend. Im Sumpfstrom sind weiterhin weniger als die Hälfte des eingesetzten m-DCB und mehr als 99,5 % des eingesetzten p-DCB enthalten. Am Kopf der Kolonne wird das im Kondensator kondensierte m-DCB abgezogen, welches weniger als 1 Gew.-% p-DCB enthält. Die  
15 abzuziehende Destillatmenge aus hochreinem m-DCB wird auf 25 g/h und das Rücklaufverhältnis (Rückflussmenge/Destillat) auf 5 eingestellt, während 60 g/h zu trennendes Gemisch und 500 g/h Triethylphosphat in die Kolonne eingespeist werden.

20 In einer zweiten Kolonne, die ebenfalls 30 mm Innendurchmesser, einen innen verspiegelten, außen beheizten Vakuummantel aufweist und mit 3 mm x 3 mm Maschendraht-  
25 rahtringen gepackt ist, werden das im Sumpf der Extraktivrektifikationskolonne anfallende p-DCB und das restliche m-DCB gemeinsam vom Extraktionsmittel abgetrennt. Die trennwirksame Höhe dieser zweiten Kolonne beträgt ebenfalls 2,5 m. Die Kolonne wird in 1,5 m Höhe mit dem Zulaufgemisch aus p-DCB, restlichem m-DCB und Extraktionsmittel gespeist, welches zuvor in einem Kühler auf 65 °C abgekühlt wurde.

30 In der zweiten Kolonne beträgt der Kopfdruck ebenfalls 10 hPa und der Sumpfdruck ebenfalls 30 hPa. Das Extraktionsmittel verlässt den Kolonnensumpf flüssig siedend in reinem Zustand, während am Kopf der Kolonne das im Kondensator kondensierte

Gemisch aus p-DCB und restlichem m-DCB abgezogen wird. Das Rücklaufverhältnis wird in dieser Kolonne auf 2 eingestellt. Das im Sumpf anfallende reine Extraktionsmittel wird in einem nachfolgenden Kühler auf 65°C abgekühlt und in ein 5 Liter fassendes Puffergefäß gefahren.

5

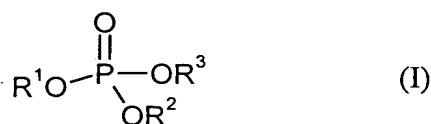
Das in die Extraktivrektifikationskolonne einströmende Extraktionsmittel wird aus diesem Puffergefäß gespeist, so dass ein geschlossener Extraktionsmittelkreislauf vorliegt.

10

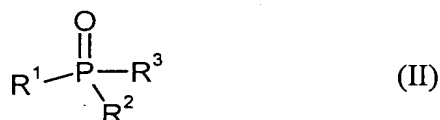
Mit dem beschriebenen Experiment wurde ein Gemisch aus 75 Gew.-% m-DCB und 25 Gew.-% p-DCB in ein Destillat mit >99 Gew.-% m-DCB und in ein mit p-DCB angereicherten Ablauf aufgetrennt.

**Patentansprüche**

1. Verfahren zur Trennung von Chlorbenzol-Gemischen enthaltend m- und p-Dichlorbenzol mittels extraktiver Rektifikation unter Verwendung eines Extraktionsmittels, Trennung der Komponenten in eine m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol enthaltende Fraktion und abschließende Abtrennung des Extraktionsmittels von einer der erhaltenen Fraktionen, dadurch gekennzeichnet, dass als Extraktionsmittel ein Phosphorsäureester der allgemeinen Formel (I)



wobei  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden sind und für einen aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkyl- oder Alkylenrest stehen und  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  zusammen mindestens 3 und maximal 12 C-Atome enthalten, oder eine Mischung verschiedener derartiger Phosphorsäureester oder ein Phosphinoxid der allgemeinen Formel (II)



wobei  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden sind und für einen aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkyl- oder Alkylenrest oder Wasserstoff stehen und hierbei aber  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  zusammen mindestens 3 und maximal 12 C-Atome enthaltenen, oder eine Mischung verschiedener derartiger Phosphinoxide oder eine Mischung der genannten Phosphorsäureester und Phosphinoxide verwendet wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in der Formel (I) oder (II) für das Extraktionsmittel  $R^1$ ,  $R^2$  und  $R^3$  gleich oder verschieden für einen Rest aus der Reihe: Methyl, Ethyl, n-Propyl, Isopropyl, n-Butyl, tert-Butyl, n-Pentyl, sec.-Butyl stehen.
- 5 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass als Extraktionsmittel Triethylphosphat, Tripropylphosphinoxid oder Tributylphosphinoxid allein oder in Mischung verwendet wird.
- 10 4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Trennung in einer Rektifikationskolonne durchgeführt wird, wobei der Druck am Kolonnenkopf im Bereich von 5 bis 70 hPa, und die Druckdifferenz zwischen Kolonnensumpf und Kolonnenkopf 0 bis 100 hPa beträgt und gegebenenfalls die Anzahl theoretischer Trennstufen 20 bis 200 beträgt.
- 15 5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Druck am Kolonnenkopf 5 bis 15 hPa, und die Druckdifferenz zwischen Kolonnensumpf und Kolonnenkopf 0 bis 20 hPa beträgt und gegebenenfalls die Anzahl theoretischer Trennstufen 60 bis 120 beträgt.
- 20 6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Gewichtsverhältnis des Massenstroms von Rücklauf zu Destillat 1:1 bis 20:1, insbesondere 3:1 bis 8:1 beträgt.
- 25 7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Gewichtsverhältnis des Massenstroms von Zulauf des Extraktionsmittels zu Zulauf des m-/p-Dichlorbenzolgemisches 2:1 bis 40:1, insbesondere 6:1 bis 12:1 beträgt.
- 30 8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Trennung von m- und p-Dichlorbenzol sowie die Rückgewinnung des



Extraktionsmittels in einer Rektifikationskolonne durchgeführt wird, wobei zur Rückgewinnung des Extraktionsmittels an die Rektifikationskolonne über eine dampfförmige Seitenstromentnahme eine Seitenstromkolonne angeschlossen ist.

5

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Extraktiv-Rektifikation eine Schmelzkristallisation zur Feinreinigung des gewünschten Isomeren insbesondere p-DCB nachgeschaltet ist

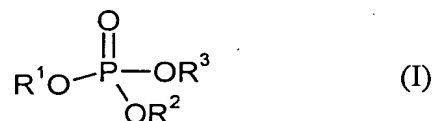
10

10. Verwendung von Phosphorsäureestern und Phosphinoxiden insbesondere solchen der Formeln (I) oder (II) mit der in Anspruch 1 angegebenen Bedeutung als Extraktionsmittel für die Extraktivrektifikation.

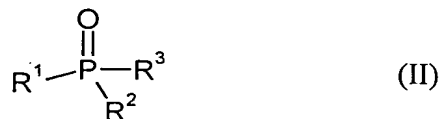
Verfahren zur Trennung von m- und p-Dichlorbenzol enthaltenden Gemischen

## Zusammenfassung

Es wird ein Verfahren zur Trennung von Chlorbenzol-Gemischen enthaltend m- und p-Dichlorbenzol mittels extraktiver Rektifikation unter Verwendung eines Extraktionsmittels beschrieben. Bei der Trennung der Komponenten in eine m-Dichlorbenzol und p-Dichlorbenzol enthaltende Fraktion und der abschließenden Abtrennung des Extraktionsmittels von einer der erhaltenen Fraktionen wird als Extraktionsmittel ein Phosphorsäureester der allgemeinen Formel (I)



wobei  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden sind und für einen aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkyl- oder Alkylenrest stehen und  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  zusammen mindestens 3 und maximal 12 C-Atome enthalten, oder eine Mischung verschiedener derartiger Phosphorsäureester oder ein Phosphinoxid der allgemeinen Formel (II)



wobei  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  gleich oder verschieden sind und für einen aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkyl- oder Alkylenrest oder Wasserstoff stehen und hierbei aber  $\text{R}^1$ ,  $\text{R}^2$  und  $\text{R}^3$  zusammen mindestens 3 und maximal 12 C-Atome enthaltenen, oder eine Mischung verschiedener derartiger Phosphinoxide oder eine Mischung der genannten Phosphorsäureester und Phosphinoxide verwendet.

Fig. 1

